RMB™

Material Group		KT325 Cutting Speed — vc Range — m/min			KT6215 Cutting Speed — vc Range — m/min			K605 Cutting Speed — vc Range — m/min			KC6305 Cutting Speed — vc Range — m/min			Metric Recommended Feed Rate per Tooth				
														Tool Diameter (mm)	14.00–19.99		20.00–32.00	
		min	Starting Value	max	min	Starting Value	max	min	Starting Value	max	min	Starting Value	max	Feed/Tooth	min	max	min	max
P	1	150	**180**	210	180	**210**	240	40	**60**	70	90	**120**	155	mm/z	0,10	0,22	0,10	0,25
	2	150	**180**	210	180	**210**	240	40	**60**	70	90	**120**	155	mm/z	0,10	0,22	0,10	0,25
	3	130	**160**	180	150	**180**	210	30	**40**	50	75	**100**	130	mm/z	0,10	0,22	0,10	0,25
	4	100	**130**	150	120	**150**	170	25	**40**	45	50	**80**	105	mm/z	0,10	0,22	0,10	0,25
	4	80	**100**	120	100	**130**	150	10	**20**	30	30	**40**	55	mm/z	0,08	0,2	0,08	0,22
	6	80	**100**	120	100	**130**	150	10	**20**	30	30	**40**	55	mm/z	0,08	0,2	0,08	0,22
M	1	–	**–**	–	–	**–**	–	8	**10**	15	15	**20**	28	mm/z	0,08	0,18	0,08	0,2
	2	–	**–**	–	–	**–**	–	8	**10**	15	15	**20**	28	mm/z	0,08	0,18	0,08	0,2
	3	–	**–**	–	–	**–**	–	8	**10**	15	15	**20**	28	mm/z	0,08	0,18	0,08	0,2
K	1	150	**180**	200	180	**210**	240	30	**50**	60	80	**110**	130	mm/z	0,10	0,22	0,10	0,25
	2	130	**160**	180	150	**180**	210	25	**40**	45	65	**90**	110	mm/z	0,10	0,22	0,10	0,25
	3	100	**130**	160	120	**150**	170	20	**30**	40	50	**70**	90	mm/z	0,10	0,2	0,10	0,22
N	1	–	**–**	–	–	**–**	–	110	**150**	195	–	**–**	–	mm/z	0,10	0,30	0,10	0,30
	2	–	**–**	–	–	**–**	–	110	**150**	195	–	**–**	–	mm/z	0,10	0,30	0,10	0,30
	3	–	**–**	–	–	**–**	–	110	**150**	195	–	**–**	–	mm/z	0,10	0,30	0,10	0,30
	4	–	**–**	–	–	**–**	–	110	**150**	195	–	**–**	–	mm/z	0,10	0,30	0,10	0,30
	5	–	**–**	–	–	**–**	–	105	**140**	180	–	**–**	–	mm/z	0,10	0,30	0,10	0,30
S	1	–	**–**	–	–	**–**	–	8	**10**	15	15	**20**	28	mm/z	0,10	0,18	0,10	0,20
	2	–	**–**	–	–	**–**	–	8	**10**	15	15	**20**	28	mm/z	0,10	0,18	0,10	0,20
	3	–	**–**	–	–	**–**	–	15	**20**	30	20	**30**	40	mm/z	0,10	0,20	0,10	0,20
	4	–	**–**	–	–	**–**	–	15	**20**	30	20	**30**	40	mm/z	0,10	0,20	0,10	0,20